



Руководство по эксплуатации

Регулятор универсальный TR-07



Ваш партнёр в сварке Jasic.ua

Назначение

Универсальный редуктор **TR-07** предназначен для автоматического поддержания постоянного, заданного расхода защитного газа (углекислого газа, аргона или специальных газовых смесей с объемной долей кислорода не более 23%) при электродуговой сварке. Редуктор может быть установлен на баллоны 20-50 л, которые изготовлены по ГОСТ 949-73, укомплектованные вентилями типа ВК-94 по ТУ 3645- 042-05785477-01 или ВК-99 по ТУ 3645-042-00220531-2002, с присоединительной резьбой G ¾.

Редуктор изготовлен в соответствии с требованиями технических условий, в климатическом исполнении для работы **с аргоном и другими сжатыми газами в интервале температур от -25 до +50 °С** или в интервале температур от **-15 до +45 °С для работы со сжиженным углекислым газом и его смесями.**

При сварке в углекислом газе с ПВ более 20% (при цикле включения 5 мин.), а также при расходах более 10 л/мин и температуре воздуха ниже +5 °С рекомендуется устанавливать на редуктор подогреватель газа.

Технические характеристики

Давление газа на входе, МПа (кгс/см ²)	0,8 (8) – 20 (200)
Наибольшая пропускная способность при наибольшем рабочем давлении (л/мин)	Ar — 32 CO ₂ — 30
Условный проход резино-тканевого рукава (мм)	6
Подсоединение на входе	Гайка накидная G3/4"
Подсоединение на выходе	Ниппель с гайкой G1/4"
Рабочее давление предохранительного клапана, МПа	0,75
Диапазон рабочей температуры окружающей среды	-25°С — +50°С
Вес, не более, кг	1,2 кг

Комплект поставки

Редуктор в сборе.....1 шт.
 Прокладка входного штуцера.....1 шт.
 Упаковочная коробка.....1 шт.
 Паспорт.....1 шт.

Устройство и принцип работы

Конструкция редуктора представлена на рис.1

Понижение давления защитного газа в редукторе TR-07 происходит путем расширения в автоматически изменяющемся зазоре между редуцирующим клапаном обратного действия и седлом редуцирующего узла. Автоматическое регулирование осуществляется за счет отрицательной обратной связи между величиной этого зазора (определяющим расход газа) и давлением в рабочей камере (в подмембранной полости) редуктора. Величина давления в рабочей камере задается усилием предварительно настроенной задающей пружины при вращении регулировочного винта (2), и контролируется по выходному расходомеру. (5) Для защиты от разрушения выходного манометра и мембраны в случае «самотека» или «замерзания» редуктора, рабочая полость редуктора снабжена предохранительным клапаном (6), который сбрасывает защитный газ в атмосферу при повышении давления более 0,75МПа. (7,5 кгс/см²).

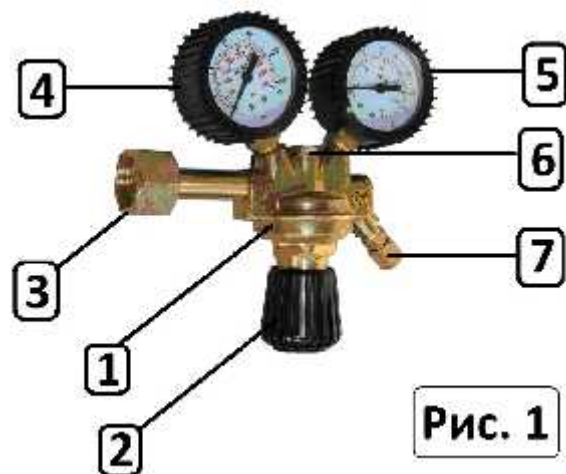


Рис. 1

1 – корпус редуктора; 2 – винт задающий расход газа; 3 – входной штуцер с накидной гайкой G3/4"; 4 – манометр входной; 5 –расходомер; 6 - клапан предохранительный; 7– ниппель Ду 6 с накидной гайкой.

При эксплуатации редуктора необходимо соблюдать требования безопасности в соответствии с ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а также требования инструкций и других нормативных актов по технике безопасности, которые действуют на предприятии.

Недопустимо устанавливать баллон с редуктором в небольших неветилируемых помещениях. Повышенное содержание в воздухе защитных газов может вызывать головокружение, а выделение при дуговой сварке угарного газа и других ядовитых газов и аэрозолей может привести к отравлению.

Своевременно устраняйте утечки защитного газа.

Производите ремонт редуктора в специализированных мастерских.

Запрещается:

- подключать редуктор к лежащему или наклоненному баллону с углекислым газом;
- устанавливать расход не больше установленной нормы;

- использовать редуктор не по назначению и вносить изменения в его конструкцию;
- подтягивать разъемные соединения под давлением;
- ремонтировать редуктор на баллоне.

Правила эксплуатации

Перед присоединением редуктора к баллону, с помощью внешнего осмотра необходимо убедиться в целостности установленных на редукторе манометров, наличии прокладки и фильтра во входном штуцере редуктора.

Установите редуктор на баллон и проверьте исправность и герметичность редуктора, для чего при перекрытом ниппеле (7) редуктора установите расход 9 – 12 л/мин (д³/мин). Закройте вентиль баллона. По истечении одной минуты показания манометров не должны измениться. При снижении показаний определите места утечек, используя мыльную эмульсию. Увеличение показаний выходного манометра свидетельствует о неисправности редуктора, вызванной негерметичностью («самотеком») редуцирующего узла. Ремонт редуктора производите в специализированной мастерской или на предприятии-изготовителе.

Подключите питаемое оборудование и установите требуемое давление (расход) защитного газа для выбранного режима сварки.

После окончания работы закройте вентиль баллона.

Правила транспортировки и хранения

Редуктор разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах.

Хранить в помещении при температуре от +5°С до +40°С и относительной влажности воздуха, не более 70%.

Гарантия изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации редуктора – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня его продажи при соблюдении Покупателем условий эксплуатации.

Изготовитель не несет ответственности и не гарантирует надежной работы редуктора при использовании его не по назначению (не теми газами), и на режимах, которые не соответствуют рекомендованным, а также при обслуживании неквалифицированным персоналом.